

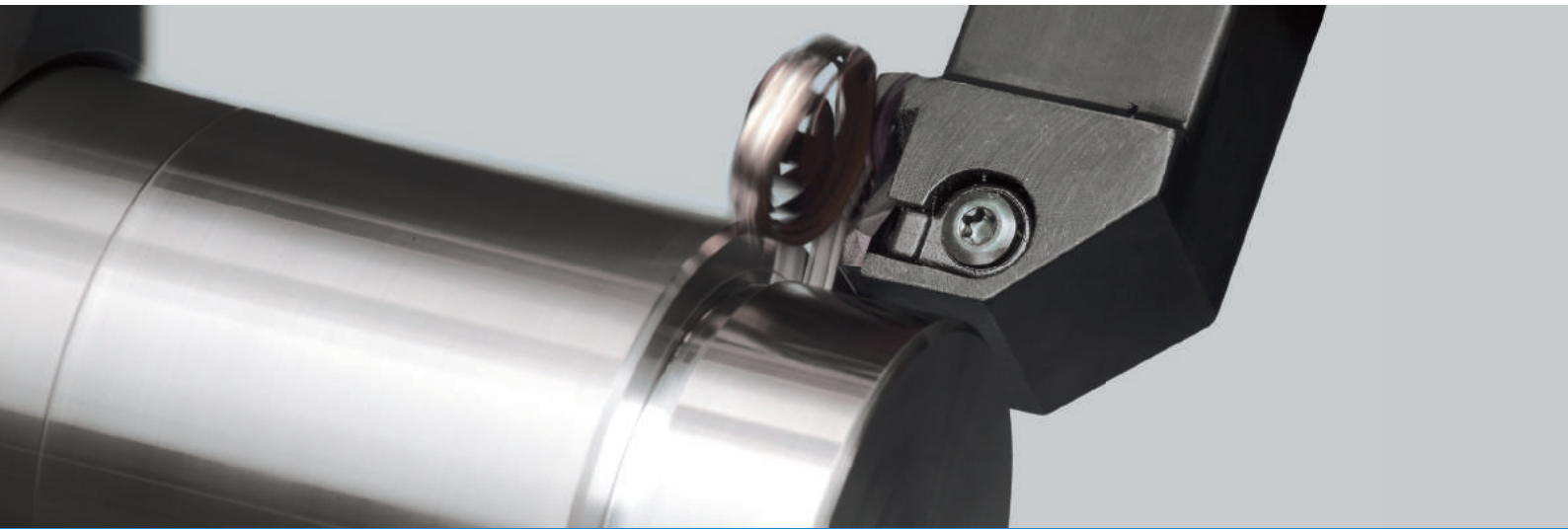
THE NEW VALUE FRONTIER



外径・内径 浅溝入れ加工用工具 | GBA

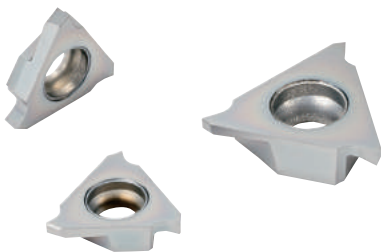
外径・内径 浅溝入れ加工用工具

# GBA



優れた切りくず処理と美しい仕上げ面を実現

豊富なブレードと材種をレパートリー  
安定加工用 新材種 PR1625 登場  
切りくず処理性能に優れた GM ブレード



**NEW** 安定加工用  
PR1625



# GBA

優れた切りくず処理と美しい仕上げ面を実現

新材種 PR1625で安定加工に対応。ますます充実のレパートリー

## 1 豊富なチップ材種で多様な加工に対応

### 鋼加工 推奨材種

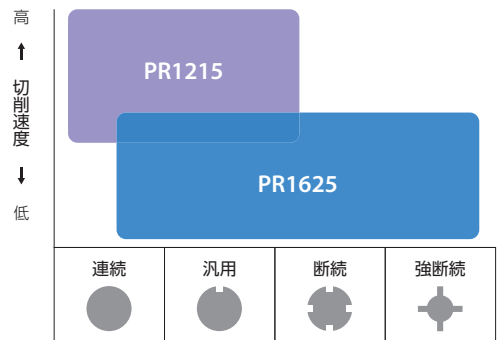
汎用 : PR1215  
 (仕上げ面重視) : TN620  
 安定加工用 : PR1625



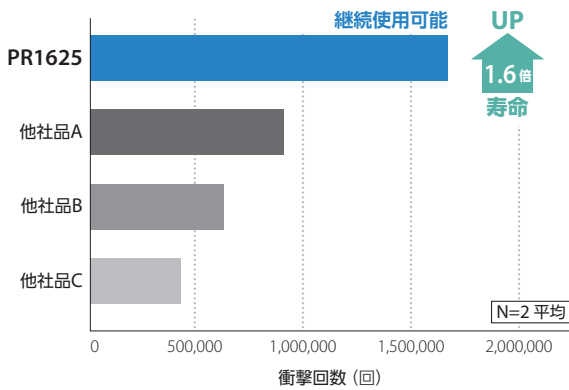
PR1625

安定性の高い超硬母材と耐溶着性に優れたナノ積層コーティング (MEGACOAT NANO) で高硬度・高靱性化

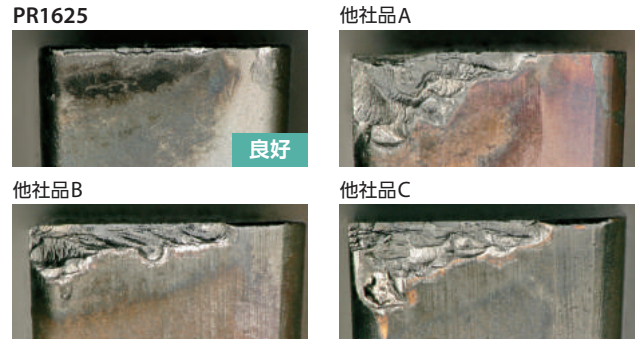
ミッション部品のドラムやシャフトなど、溝の断続加工で長寿命を実現



### 耐久損傷評価 (当社比較)



### 加工終了時の刃先状態

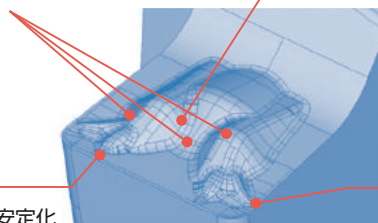


切削条件 :  $V_c = 140 \text{ m/min}$ ,  $f = 0.12 \text{ mm/rev}$ , 刃幅 3 mm  
 被削材 : SCM440-16溝付き 外径溝加工 (強断続)

## 2 GM ブレーカで切りくず処理良好

### マルチドットシステム

中央凹みとの組合せで切りくずを適度に絞り、コントロール

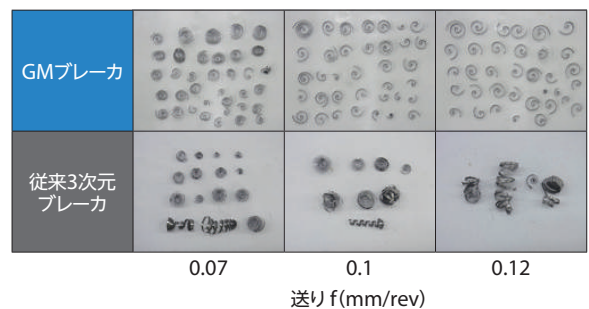


切りくずの変形促進

低送り時の切りくず処理安定化

肩加工やC面加工時の切りくず処理安定化

### 切りくず処理比較 (当社比較)



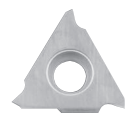
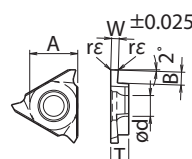
切削条件 :  $V_c = 200 \text{ m/min}$ , チップ刃幅 2.0 mm, 溝加工 被削材 : SCr420 (ø40)



標準在庫型番

NEW

				P 炭素鋼・合金鋼	●	○	●	●	☺	☺	
				M ステンレス鋼			●	●	☺	☺	
				K 鋳鉄			●				
				N 非鉄金属							
				S チタン合金							
				H 高硬度材(40HRC以下)			●		○	○	
				H 高硬度材(40HRC以上)							

形状 勝手付きチップは 右勝手(R)を示す	型番	寸法(mm)			サーメット				MEGA COAT		MEGA COAT NANO		PVDコーティング				適合ホルダ型番
		W	B	rε	TN620		TN6020		PR1215		PR1625		PR1115		PR930		
					R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	
 <p>シャープエッジ</p> 	GBA32 R/L	050-005F <sup>※1</sup>	0.50	1.0	0.05	●	●										KGBA R/L...16 KGBAS L/R...16 KIGBA L/R...16(内径)
		075-005F	0.75		0.05	●	●										
		095-005F	0.95		0.05	●	●										
		100-005F	1.00		0.05	●	●										
		125-020F	1.25	2.0	0.2	●	●										
		145-020F	1.45		0.2	●	●										
		150-020F	1.50		0.2	●	●										
		175-020F	1.75		0.2	●	●										
		200-020F	2.00	2.5	0.2	●	●										
		250-020F	2.50		0.2	●	●										
	GBA43 R/L	125-020F	1.25	2.0	0.2	●	●										KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(内径)
		145-020F	1.45		0.2	●	●										
		150-020F	1.50		0.2	●	●										
		175-020F	1.75		0.2	●	●										
		185-020F	1.85	3.5	0.2	●	●										
		200-020F	2.00		0.2	●	●										
		230-020F	2.30		0.2	●	●										
		250-030F	2.50	4.0	0.3	●	●										
		265-030F	2.65		0.3	●	●										
		280-030F	2.80		0.3	●	●										
GBA43 R/L	300-030F	3.00	4.0	0.3	●	●										KGBA R/L...22-25T5 KGBAS L/R...22-25T5 KIGBA L/R...22(内径)	
	330-030F	3.30		0.3	●	●											
	350-030F	3.50		0.3	●	●											
	400-040F	4.00	5.0	0.4	●	●											
	430-040F	4.30		0.4	●	●											
	450-040F	4.50		0.4	●	●											
	480-040F	4.80		0.4	●	●											
	140-010GM	1.40	3.5	0.2	●	●	●	●	●	●							KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(内径)
	150-020GM	1.50		0.2	●	●	●	●	●								
	175-020GM	1.75		0.2	●	●	●	●	●								
185-020GM	1.85		0.2	●	●	●	●	●									
200-020GM	2.00		0.2	●	●	●	●	●									
230-020GM	2.30		0.2	●	●	●	●	●									
250-030GM	2.50	5.0	0.3	●	●	●	●	●									
265-030GM	2.65		0.3	●	●	●	●	●									
300-030GM	3.00		0.3	●	●	●	●	●									
330-030GM	3.30		0.3	●	●	●	●	●									
GBA43 R/L	400-040GM	4.00	5.0	0.4	●	●	●	●	●							KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22(内径)	
	175-020MY	1.75	3.5	0.2			●	●	●	●			●	●	KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(内径)		
	185-020MY	1.85		0.2			●	●	●	●			●	●			
	200-020MY	2.00		0.2			●	●	●	●			●	●			
	230-020MY	2.30		0.2			●	●	●	●			●	●			
	250-030MY	2.50	4.0	0.3			●	●	●	●			●	●			
		5.0		0.3			●	●	●	●			●	●			
	265-030MY	2.65	4.0	0.3			●	●	●	●			●	●			
		5.0		0.3			●	●	●	●			●	●			
	300-030MY	3.00	4.0	0.3			●	●	●	●			●	●			
	5.0		0.3			●	●	●	●			●	●				
330-030MY	3.30	4.0	0.3			●	●	●	●			●	●				
	5.0		0.3			●	●	●	●			●	●				
350-030MY	3.50	5.0	0.4			●	●	●	●			●	●	KGBA R/L...22-35 KGBAS L/R...22-35 KIGBA L/R...22(内径)			
400-040MY	4.00		0.4			●	●	●	●			●	●				

B寸法：加工可能溝深さを示します ●：標準在庫  
 ※1. GBA32 R/L 050-005Fの刃幅公差：0.50<sup>+0.05</sup> ※2. ★1★2はP2下部を参照ください

GBA-GMチップ取付時のすくい角(α)  
(外径溝入れホルダ)

α	チップ型番	α	チップ型番
10°	GBA43 R/L150-020GM	12°	GBA43 R/L300-030GM GBA43 R/L400-040GM
15°	GBA43 R/L175-020GM		
	GBA43 R/L265-030GM		

αはチップ取付時の溝幅中央部すくい角を示す

GBA-MYチップ取付時のすくい角(α)  
(外径溝入れホルダ)

α	チップ型番
15°	GBA43 R/L175-020MY
	GBA43 R/L350-030MY
14°	GBA43 R/L400-040MY

αはチップ取付時の溝幅中央部すくい角を示す

標準在庫型番

NEW

型番	A	T	ød	(mm)				使用分類の目安												
				P 炭素鋼・合金鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	●:連続~軽断続/第1選択 ☺:連続~軽断続/第2選択 ●:連続/第1選択 ○:連続/第2選択												
				S チタン合金	H 高硬度材(40HRC以下)	H 高硬度材(40HRC以上)	MEGA COAT	サーメット	MEGA COAT	MEGA COAT NANO	PVDコーティング				超硬	適合ホルダ型番				
形状 勝手付きチップは 右勝手(R)を示す	型番	寸法(mm)			PV7040	TN620	TN90	PR1215	PR1625	PR1115	PR905	PR930	KW10							
フルR溝	GBA32R	200-100R	2.00	B	rε	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L			
	フルR溝	GBA32R	200-100R	2.00	2.5	1.00													KGBAR...16(JCT) KGBASL...16 KIGBAL...16(内径)	
			300-150R	3.00	1.50															
	フルR溝(丸溝)	GBA43 R/L	100-050R	1.00	2.0	0.50	●	●			●	●	●	●						KGBA R/L...22-15(JCT) KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(内径) ★2
			150-075R	1.50	3.5	0.75	●	●			●	●	●	●						
			200-100R	2.00	2.0	1.00	●	●			●	●	●	●						
			250-125R	2.50	4.0	1.25	●	●			●	●	●	●						
			300-150R	3.00	3.0	1.50	●	●			●	●	●	●						
			400-200R	4.00	5.0	2.00			●		●	●	●	●						
	フルR溝(丸溝)	GBA43 R/L	100-050RF	1.00	2.0	0.50			●	●										KGBA R/L...22-15(JCT) KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(内径) ★2
			150-075RF	1.50	3.5	0.75			●	●										
			200-100RF	2.00	2.0	1.00			●	●										
			250-125RF	2.50	4.0	1.25			●	●										
300-150RF			3.00	3.0	1.50			●	●											
400-200RF			4.00	5.0	2.00			●												

B寸法:加工可能溝深さを示します

GBA43 R/L...RFはシャープエッジ仕様です

★適合ホルダ型番

2: KGBA R/L...22-25T5, KGBAS L/R...22-25T5, KGBA R/L...22-25, KGBAS L/R...22-25, KIGBA L/R...22

型番	A	T	ød	(mm)				使用分類の目安												
				P 炭素鋼・合金鋼	M ステンレス鋼	K 鋳鉄	N 非鉄金属	●:連続~軽断続/第1選択 ☺:連続~軽断続/第2選択 ●:連続/第1選択 ○:連続/第2選択												
				S チタン合金	H 高硬度材(40HRC以下)	H 高硬度材(40HRC以上)	CBN	ダイヤモンド				適合ホルダ型番								
形状 勝手付きチップは右勝手(R)を示す	型番	寸法(mm)			KBN510	KBN525	KPD001	KPD010												
1コーナ仕様	GBA32R	125-010	1.25	B	rε	R	L	R	L	R	L	R	L							
	1コーナ仕様	GBA32R	125-010	1.25	2.0	0.1													KGBAR...16 KGBASL...16 KIGBAL...16(内径)	
			150-010	1.50	1.50															
	1コーナ仕様	GBA43 R/L	125-010	1.25	2.0	0.1														KGBA R/L...22-15 KGBAS L/R...22-15 KIGBA L/R...22(内径) ★2
			125-020	1.25	2.0	0.2	●		●	●										
			150-010	1.50	3.5	0.1	●		●	●										
			150-020	1.50	3.5	0.2	●		●	●										
			200-010	2.00	4.0	0.1	●	●	●	●										
			200-020	2.00	4.0	0.2	●	●	●	●										
			250-010	2.50	4.0	0.1	●		●	●										
			250-020	2.50	4.0	0.2	●		●	●										
			300-010	3.00	3.0	0.1	●		●	●										
			300-020	3.00	3.0	0.2	●		●	●										

B寸法:加工可能溝深さを示します

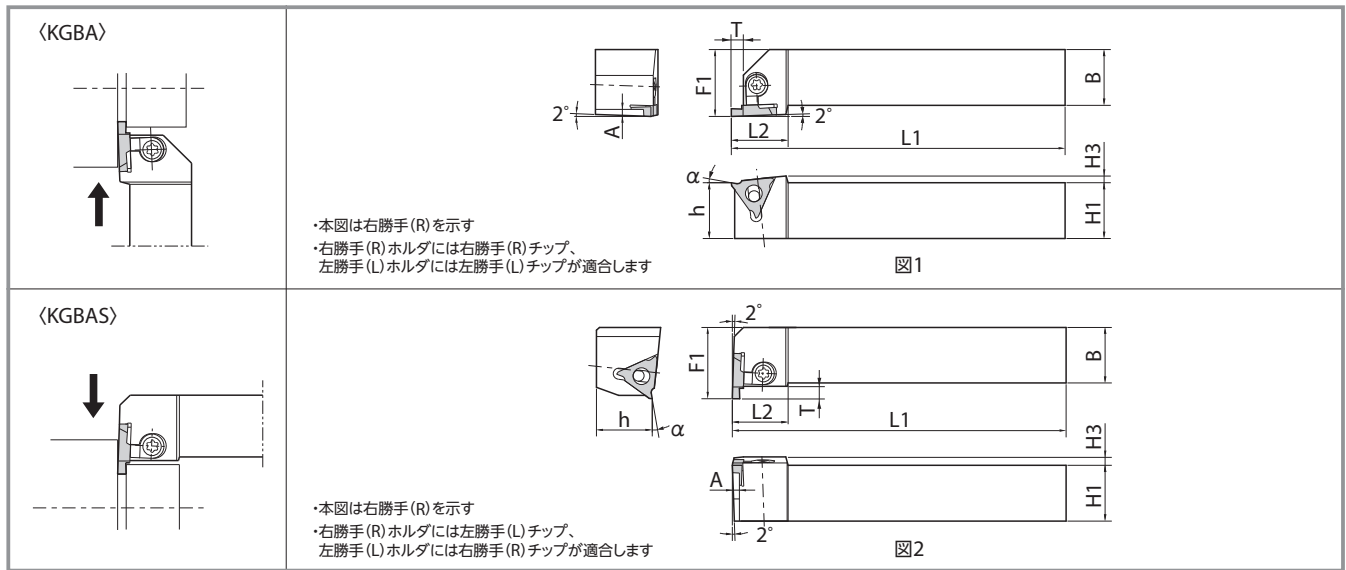
★適合ホルダ型番

2: KGBA R/L...22-25T5, KGBAS L/R...22-25T5, KGBA R/L...22-25(JCT), KGBAS L/R...22-25, KIGBA L/R...22

GBAチップ取付時のすくい角(α)  
(外径溝入れホルダ)

GBA32 R/L ○○○○-○○○取付時		GBA43 R/L ○○○○-○○○取付時		GBA43 R/L ○○○○-○○○R(フルR)取付時		
α	チップ材種	α	チップ材種	α	フルR型番	
10°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR1625,PR905 KPD001,KPD010	0°	KBN510, KBN525	10°	TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR1625,PR905	050R ~ 150R
		10°	TN620,TC40N,TN90,PV7040 PR930,PR1115,PR1215,PR1625 PR905, KPD001, KPD010		TN620,TN90,PV7040,PR930 PR1115,PR1215,PR1625,PR905	200R
20°	KW10	20°	KW10		KW10	050R ~ 200R

# KGBA / KGBAS (外径ホルダ)



## ホルダ寸法

型番	在庫		寸法 (mm)									部品		適合チップ	
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L2	F1	A	T	形状	クランプセット	レンチ		
KGBA <sup>R/L</sup>	2020K-16	●	●	20	4.0	20	125	24	25	—	2.5	図1	LGBA-16 <sup>R/L</sup> S	FT-15	GBA32 <sup>R/L</sup> タイプ
	2525M-16	●	●	25	4.0	25	150	25	30	—	2.5				
	2020K22-15	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	1.0	4.0				
	2525M22-15	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0	4.5				
	2020K22-25	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	2.0	5.5				
	2525M22-25	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0	5.5				
	2020K22-25T5	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	2.0	5.5				
	2525M22-25T5	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	2.0	5.5				
	2020K22-35	●	●	20	4.0	20	125	25.5	25	3.0	5.5				
	2525M22-35	●	●	25	4.0	25	150	25.5	30	3.0	5.5				
2020H22-15*	●								1.0	4.0					
2020H22-25*	●		20	4.0	20	100	25.5	25	2.0	4.5					
2020H22-35*	●								3.0	5.5					
KGBAS <sup>R/L</sup>	2020K-16	●	●	20	4.0	20	125	25	25	—	2.5	図2	LGBA-16 <sup>L/R</sup> S	FT-15	GBA32 <sup>L/R</sup> タイプ
	2525M-16	●	●	25	4.5	25	150	25	30	—	2.5				
	2020K22-15	●	●	20	4.5	20	125	25	27	1.0	4.0				
	2525M22-15	●	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0	4.5				
	2020K22-25	●	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	4.5				
	2525M22-25	●	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0	4.5				
	2020K22-25T5	●	●	20	4.5	20	125	25	27	2.0	5.5				
	2525M22-25T5	●	●	25	5.0	25	150	25	32	2.0	5.5				
	2020K22-35	●	●	20	4.5	20	125	25	27	3.0	5.5				
	2525M22-35	●	●	25	5.0	25	150	25	32	3.0	5.5				

T寸法：ホルダ面から刃先までの距離を示します。実際の加工可能深さは、チップのB寸法になります

\*印はショートシャンクタイプを示す

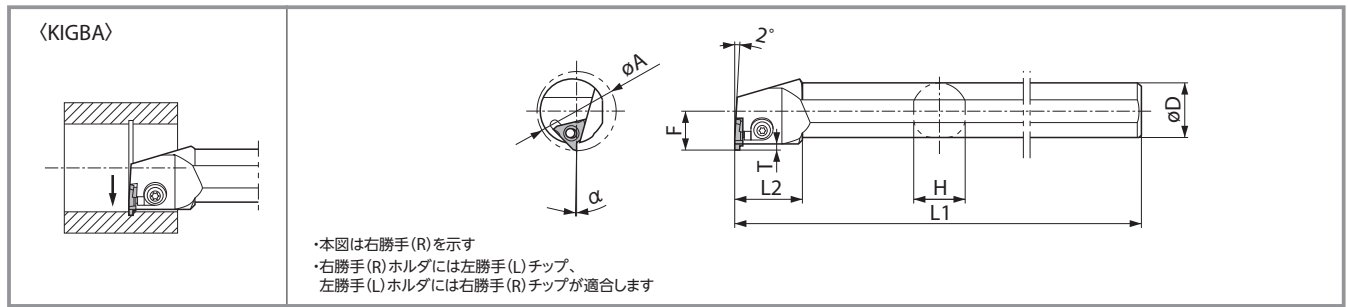
クランプセット：KGBA <sup>R/L</sup>…右勝手(R)ホルダにはLGBA-〇〇RS、左勝手(L)ホルダにはLGBA-〇〇LSが適合します  
 KGBAS <sup>R/L</sup>…右勝手(R)ホルダにはLGBA-〇〇LS、左勝手(L)ホルダにはLGBA-〇〇RSが適合します

●：標準在庫

## 外径溝入れホルダ KGBA のショートシャンクタイプをレポートリー化

小型NC旋盤やHSKツールリング向けに、KGBAR2020K22-〇〇 (全長125 mm) のショートシャンクタイプKGBAR2020H22-〇〇 (全長100 mm) をレポートリー化。ユーザー様でのシャンク部切断の手間を省きました

# KIGBA (内径ホルダ)



## ホルダ寸法

型番	在庫		最小加工径	寸法 (mm)						部品		適合チップ
	R	L		$\phi A$	$\phi D$	H	L1	L2	F	*T	クランプセット	
KIGBA R/L 3525-16 4032-22	●	●	35	25	23	220	30	17.5	2.8	LGBA-16 L/RS	FT-15	GBA32 L/Rタイプ
	●	●	40	32	30	250	30	23.0	3.0	LGBA-22 L/RS	FT-15	GBA43 L/Rタイプ

※T寸法：ホルダ面から刃先までの距離を示します  
 加工可能深さは、使用するチップにより異なります  
 KIGBA R/L 3525-16：適合チップ(GBA32タイプ)のB寸法  
 4032-22：適合チップ(GBA43タイプ)のB寸法により  
 ①2.0 mm (B寸法 < 3.0 mm の場合)  
 ②3.0 mm (B寸法  $\geq$  3.0 mm の場合)

●：標準在庫

クランプセット：右勝手(R)ホルダにはLGBA-〇〇LS、左勝手(L)ホルダにはLGBA-〇〇RSが適合します

## GBAチップ取付時のすくい角( $\alpha$ )

GBA32 R/L 〇〇〇-〇〇〇取付時		GBA43 R/L 〇〇〇-〇〇〇取付時		GBA43 R/L 〇〇〇-〇〇〇R(フルR)取付時		
$\alpha$	チップ材種	$\alpha$	チップ材種	$\alpha$	チップ材種	フルR型番
+1°	TN620, TN90, PV7040, PR930 PR1115, PR1215, PR1625, PR905 KPD001, KPD010	-9°	KBN510, KBN525	+1°	TN620, TN90, PV7040, PR930 PR1115, PR1215, PR905	050R ~ 150R
		+1°	TN620, TC40N, TN90, PV7040 PR930, PR1115, PR1215, PR1625 PR905, KPD001, KPD010			
+11°	KW10	+11°	KW10	+5°	KW10	050R ~ 200R

## GBA-GMチップ取付時のすくい角( $\alpha$ )

$\alpha$	チップ型番
+1°	GBA43 R/L150-020GM
+6°	GBA43 R/L175-020GM
	GBA43 R/L265-030GM
+3°	GBA43 R/L300-030GM
	GBA43 R/L400-040GM

$\alpha$ はチップ取付時の溝幅中央部すくい角を示す

## GBA-MYチップ取付時のすくい角( $\alpha$ )

$\alpha$	チップ型番
+6°	GBA43 R/L175-020MY
	GBA43 R/L350-030MY
+5°	GBA43 R/L400-040MY

$\alpha$ はチップ取付時の溝幅中央部すくい角を示す

推奨切削条件表 ★第1推奨 ☆第2推奨

GBAチップ(研磨ブレーカ)

(湿式)

被削材	推奨チップ材種(切削速度 m/min)											①溝入れ加工時の送り(mm/rev) ②横送り加工時の送り(mm/rev) ③ // 切込み(mm)					
	MC	サーメット			MEGA	MEGA NANO	PVDコーティング			超硬	CBN	ダイヤモンド	GBA○○ <sup>R/L</sup> 033-100-...	GBA○○ <sup>R/L</sup> 125-200-...	GBA○○ <sup>R/L</sup> 230-300-...	GBA○○ <sup>R/L</sup> 330-400-...	GBA○○ <sup>R/L</sup> 400-480-...
	PV7040	TN620	TC40N	TN90	PR1215	PR1625	PR930	PR1115	PR905	KW10	KBN510 KBN525	KPD001 (KPD010)					
炭素鋼	☆ 150-240	★ 80-220	☆ 150-220	☆ 150-220	★ 80-200	★ 80-180	☆ 80-180	☆ 80-180	-	-	-	-	①0.03-0.08 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.04-0.09 ②0.04-0.09 ③Max.0.3	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.8
合金鋼	☆ 130-220	★ 80-200	☆ 130-200	☆ 130-200	★ 80-180	★ 80-160	☆ 80-160	☆ 80-160	-	-	-	-	①0.03-0.07 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.04-0.08 ②0.04-0.08 ③Max.0.3	①0.05-0.09 ②0.05-0.09 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.8
ステンレス鋼	-	-	-	☆ 70-150	☆ 60-150	★ 60-130	☆ 60-130	☆ 60-130	-	-	-	-	①0.03-0.07 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.04-0.08 ②0.04-0.08 ③Max.0.3	①0.05-0.09 ②0.05-0.09 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.8
鋳鉄	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 80-180	☆ 60-120	★ 150-400	-	①0.03-0.08 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.04-0.09 ②0.04-0.09 ③Max.0.3	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.8
アルミニウム	-	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 150-400	-	★ 150-2,000	①0.05-0.12 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.05-0.15 ②0.05-0.15 ③Max.0.5	①0.05-0.15 ②0.05-0.15 ③Max.0.8	①0.08-0.15 ②0.08-0.15 ③Max.0.8	①0.08-0.15 ②0.08-0.15 ③Max.0.8
黄銅	-	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 150-300	-	★ 200-800	①0.05-0.12 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.05-0.15 ②0.05-0.15 ③Max.0.5	①0.05-0.15 ②0.05-0.15 ③Max.0.8	①0.08-0.15 ②0.08-0.15 ③Max.0.8	①0.08-0.15 ②0.08-0.15 ③Max.0.8
高硬度材	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	★ 80-120	-	-	①0.02-0.05 ②横送り不可 ③横送り不可	①0.03-0.07 ②0.01-0.04 ③Max.0.1	-	-

上記は、外径溝入れ加工の条件です。内径溝入れ加工の場合は、切削速度・送りとも10%程度下げてください  
MEGAはMEGACOAT、MEGANANOはMEGACOAT NANOを示します  
MCはMEGACOATサーメットを示します

GBAチップ(GMブレーカ)

(湿式)

被削材	推奨チップ材種(切削速度 m/min)				①溝入れ加工時の送り(mm/rev) ②横送り加工時の送り(mm/rev) ③ // 切込み(mm)				
	サーメット	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	GBA43 <sup>R/L</sup> 140-010GM	GBA43 <sup>R/L</sup> 150-020GM	GBA43 <sup>R/L</sup> 175-020GM - 230-020GM	GBA43 <sup>R/L</sup> 250-030GM - 350-030GM	GBA43 <sup>R/L</sup> 400-040GM	
	TN620	PR1215	PR1625						
炭素鋼(SxxC等)	★ 80-240	☆ 80-220	☆ 80-200	①0.03-0.1 ②0.03-0.08 ③Max.0.2	①0.03-0.12 ②0.03-0.08 ③Max.0.3	①0.03-0.12 ②0.03-0.09 ③Max.0.3	①0.04-0.15 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.15 ②0.05-0.1 ③Max.0.8	
合金鋼(SCM等)	★ 80-220	☆ 80-200	☆ 80-180	①0.03-0.1 ②0.03-0.08 ③Max.0.2	①0.03-0.12 ②0.03-0.08 ③Max.0.3	①0.03-0.12 ②0.03-0.09 ③Max.0.3	①0.04-0.15 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.15 ②0.05-0.1 ③Max.0.8	
ステンレス鋼(SUS304等)	-	★ 60-150	★ 60-130	①0.03-0.1 ②0.03-0.08 ③Max.0.2	①0.03-0.1 ②0.03-0.08 ③Max.0.3	①0.03-0.1 ②0.03-0.09 ③Max.0.3	①0.04-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.04-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.8	

上記は、外径溝入れ加工の条件です。内径溝入れ加工の場合は、切削速度、送りとも20%程度下げてください

GBAチップ(MYブレーカ)

(湿式)

被削材	推奨チップ材種(切削速度 m/min)								①溝入れ加工時の送り(mm/rev) ②横送り加工時の送り(mm/rev) ③ // 切込み(mm)				
	サーメット		MEGA	PVDコーティング		超硬	CBN	ダイヤモンド	GBA43 <sup>R/L</sup> 175-020MY - 200-020MY	GBA43 <sup>R/L</sup> 230-020MY - 265-030MY	GBA43 <sup>R/L</sup> 300-030MY	GBA43 <sup>R/L</sup> 330-030MY - 350-030MY	GBA43 <sup>R/L</sup> 400-040MY
	TN6020	TC40N	PR1215	PR930	PR1115	KW10	KBN510	KPD001 (KPD010)					
炭素鋼(SxxC等)	☆ 150-220	-	★ 80-200	☆ 80-200	☆ 80-200	-	-	-	①0.03-0.08 ②0.03-0.08 ③Max.0.3	①0.04-0.09 ②0.04-0.09 ③Max.0.3	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.12 ②0.05-0.1 ③Max.0.8
合金鋼(SCM等)	☆ 130-200	-	★ 80-180	☆ 80-180	☆ 80-180	-	-	-	①0.03-0.07 ②0.03-0.1 ③Max.0.3	①0.04-0.08 ②0.04-0.08 ③Max.0.3	①0.05-0.09 ②0.05-0.09 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.8
ステンレス鋼(SUS304等)	☆ 70-150	-	☆ 60-150	☆ 60-150	★ 60-150	-	-	-	①0.03-0.07 ②0.03-0.1 ③Max.0.3	①0.04-0.08 ②0.04-0.08 ③Max.0.3	①0.05-0.09 ②0.05-0.09 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.5	①0.05-0.1 ②0.05-0.1 ③Max.0.8

上記は、外径溝入れ加工の条件です。内径溝入れ加工の場合は、切削速度・送りとも10%程度下げてください  
MEGAはMEGACOATを示します

[MEGACOAT][MEGACOAT NANO]は京セラ株式会社の登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯・PHSからもご利用できます)

京セラ  
カスタマーサポートセンター 0120-39-6369

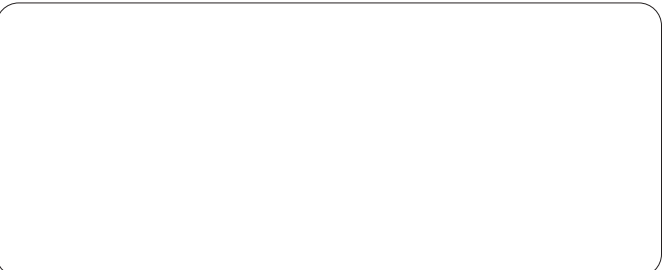
FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

●受付時間 9:00~12:00 / 13:00~17:00 ●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません

※個人情報の利用...お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします

※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます

京セラ株式会社 〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地  
機械工具事業本部 TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472  
http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html



当カタログに記載の情報は2018年6月時点のものです。当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。

CP390-1 CAT/21.2T1806DNN  
© 2018 KYOCERA Corporation